

ПенеСплитСил (PeneSplitSeal)

Двухкомпонентная инъекционная полиуретановая смола низкой вязкости. Полимеризуется вне зависимости от наличия или отсутствия воды. После полимеризации образуется плотный, водонепроницаемый, каучукоподобный полимер.



НАЗНАЧЕНИЕ

- Герметизация статических и подвижных трещин, швов бетонирования шириной раскрытия от 0,15 мм и более;
- Горизонтальная отсечка капиллярного подъема влаги;
- Заполнение пустот в строительных конструкциях, выполненных из различных материалов (кирпич, камень, в том числе на известковых растворах);
- Заполнение деформационных швов.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкая вязкость смолы;
- Хорошая адгезия к металлу, бетону и пластику;
- Стойкость к морской воде и другим агрессивным средам;
- Температура эксплуатации от - 50 до + 150 °С;
- Удобное соотношение компонентов А и В – 1:1 (по объему).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование показателя	Значение показателя		Методы испытаний
	Компонент А	Компонент В	
Показатели компонентов смолы			
Плотность, кг/м³	990 ± 50	1090 ± 50	ГОСТ 18329
Условная вязкость, секунд, не более	95 (сопло 4 мм)	20 (сопло 4 мм)	ГОСТ 8420
Показатели смеси компонентов смолы			
Условная вязкость сразу после смешения, секунд, не более	30 (сопло 4 мм)		ГОСТ 8420
Условная вязкость через 30 минут, секунд, не более	150 (сопло 4 мм)		
Увеличение объема при взаимодействии с водой, %, не более	200 (через час спад не наблюдается)		ТУ 5775-014-77919831-2016
Время затвердевания, не более, ч:			
- без воды	24		
- с водой	4		
Физико-механические свойства отвержденной смолы			
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	1,7		ГОСТ 270 ТУ 5775-014-77919831-2016
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	160		

Дополнительные характеристики	
Упаковка	компонент А — ёмкость 20 кг; компонент В — ёмкость 22 кг
Условия хранения и транспортировки	в сухом помещении при температуре от + 5 до + 35 °С
Гарантийный срок хранения	24 месяца с даты производства при условии ненарушенной герметичности заводской упаковки

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Работы при температуре поверхности конструкции от + 5 до + 35 °С.

ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ

Промыть полость шва, трещины водой с помощью насоса или водоструйного аппарата высокого давления.

ПОДГОТОВКА НАСОСА

Использовать ручной насос «ЕК-100М» или электрический «ЕК-200». Перед использованием смолы провести пробную промывку насоса гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналогом) в режиме циркуляции.

УСТАНОВКА ИНЪЕКТОРОВ

Обычно применяют металлические иньекторы с пресс-масленкой по ГОСТ 19853. Диаметр отверстий на 1 — 2 мм должен превышать диаметр иньектора, (например, при диаметре иньектора 10 мм диаметр отверстия должен составлять 11 — 12 мм).

Отсечка капиллярного подъема влаги: пробурить шпур на расстоянии 100 — 150 мм друг от друга в один или два ряда под углом, так чтобы отверстия пересекали как можно больше швов между кладочными элементами (кирпич, камень и т.п.); глубина шпуров должна составлять ориентировочно 2/3 толщины конструкции.

Герметизации трещин, швов бетонирования: пробурить шпур для нагнетания под углом ~ 45 ° к поверхности; расстояние между отверстиями и отступ от края трещины, шва бетонирования должны составлять 1/2 толщины конструкции. На вертикальных и потолочных поверхностях предотвратить вытекание смолы, для чего по устью трещины выполнить штрабу 25×25 мм и заполнить ее растворной смесью «Пенекрит» или «Ватерплаг».

После выполнения работ очистить отверстия сжатым воздухом от остатков бурения и установить крайний иньектор.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ СМОЛЫ

Температура смолы должна быть не ниже +17 °С так как при понижении температуры увеличивается её вязкость. При повышении температуры время затвердевания смолы снижается. Приготовить такое количество смолы, которое можно израсходовать за 30 минут:

- Смешать компоненты в соотношении А:В = 1:1 по объёму;
- Перемешать не менее 2 минут низкооборотистой дрелью (до 300 об/мин).

ВЫПОЛНЕНИЕ ИНЪЕКЦИОННЫХ РАБОТ

Иньектирование смолы в вертикальные трещины производить последовательным нагнетанием снизу вверх.

- Иньектирование производить до тех пор, пока происходит повышение давления либо пока смола не начнет вытекать из следующего шпура;
- Установить следующий иньектор и продолжать процесс иньектирования;
- При увеличении вязкости смолы промыть насос растворителем (например, растворитель 646 ГОСТ 18188), и приготовить новую порцию смолы;
- После основного иньектирования провести дополнительное в уже заполненные смолой иньекторы до начала ее полимеризации;
- При необходимости удаления иньекторов полость шпуров заполнить растворной смесью «Пенекрит».

ОЧИСТКА НАСОСА

Промыть насос и рукава сначала растворителем (например, ксилол или растворитель 646 ГОСТ 18188), затем гидравлическим маслом (например, Mobil HLP-68 или его аналог). Затвердевшую смолу удалить механическим способом.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Использовать перчатки резиновые химстойкие, перчатки х/б, респиратор, очки защитные, спецодежду из плотной ткани, сапоги резиновые. При попадании смолы на кожу или в глаза немедленно промыть водой и обратиться к врачу.

ООО «ПЕНЕТРОН-КРАСНОДАР»

г. Краснодар, ул. Уральская, д. 212/7

тел: +7 (861) 290 88 78

www.penetrone-krr.ru, info@penetrone-krr.ru

